

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
<i>ABSTRACT</i>	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	3
I.3 Tujuan Penelitian	3
I.4 Batasan Masalah	3
I.5 Manfaat Penelitian	3
I.6 Sistematika Penulisan	3
BAB II LANDASAN TEORI	6
II.1 Lini Produksi	6
II.2 Lini Perakitan	6
II.3 Penyeimbangan Lini	6
II.3.1 Tujuan Penyeimbangan Lini	6
II.3.2 Konsep Penyeimbangan Lini	7
II.3.3 Istilah-istilah Penyeimbangan Lini	8
II.3.4 Metode Penyeimbangan Lini	10
II.3.5 Tipe <i>Assembly Line Balancing</i>	12
II.4 Integer Linear Programming	12
II.5 Penelitian Terdahulu	14
BAB III METODE PENELITIAN	16
III.1 Model Konseptual	16

III.2 Sistematika Pemecahan Masalah	17
III.2.1 Tahap Pengumpulan dan Pegolahan Data.....	17
III.2.2 Tahap Analisis.....	18
III.2.3 Tahap Kesimpulan dan Saran.....	18
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	20
IV.1 Pengumpulan data.....	20
IV.1.1 Data Waktu Kerja Efektif	20
IV.1.2 Data Permintaan Produk	21
IV.1.3 Data Proses Kerja.....	21
IV.1.4 Data Waktu Elemen Kerja	23
IV.1.5 Precedence Diagram	23
IV.1.6 Keseimbangan Lini Aktual	26
IV.2 Pengolahan data	27
IV.2.1 Perhitungan <i>Takt Time</i>	27
IV.2.2 Perhitungan Stasiun Kerja Minimal.....	28
IV.2.3 Formulasi Model Matematis	28
IV.2.4 Penyeimbangan Lini	30
IV.2.5 Pengalokasian Elemen Kerja Usulan	32
IV.2.6 Perhitungan Performansi Lintasan Usulan.....	33
BAB V ANALISIS	34
V.1 Analisis Perbandingan Lini Aktual dengan Usulan	34
V.1.1 Perbandingan Performa Lini Aktual dengan Usulan.....	34
V.1.2 Perbandingan Waktu Stasiun Lini Aktual dengan Usulan.....	35
V.2 Analisis Urutan Stasiun Kerja	36
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	37
VI.1 Kesimpulan	37
VI.2 Saran	37
DAFTAR PUSTAKA	38
DAFTAR LAMPIRAN.....	40